

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number 05-032797

(43)Date of publication of application 09.02.1993

(51)Int Cl

C08J 5/16
 B29B 9/06
 B29B 11/16
 B29C 45/00
 // B29K 27:18
 B29K 59:00
 B29K 77:00
 B29K 79:00
 B29K105:16
 B29L 31:04

(21)Application number 03-214605

(71)Applicant JAPAN STEEL WORKS LTD:THE
 SOMITSUKU ISHIKAWA:KK
 TODA KOGYO CORP

(22)Date of filing 31.07.1991

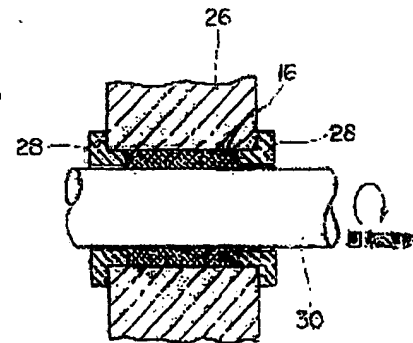
(72)Inventor KATO MASASHI
 AJSA JIYUNZOU
 WATABE MASAYUKI

(54) MATERIAL FOR SLIDING BEARING, MATERIAL PELLET FOR SLIDING BEARING AND MEMBER FOR
 SLIDING BEARING USING THE SAME MATERIAL

(57)Abstract

PURPOSE To obtain a inexpensive material for sliding bearing
 having a long service life.

CONSTITUTION A material for sliding bearing obtained by mixing
 55-75vol.% fine particles consisting of at least one kind of metal
 selected from among lead, tin, zinc, copper, aluminum, iron, barium,
 strontium, manganese and nickel, alloy thereof or metal oxide
 thereof and the balance synthetic resin selected from polyamide
 resin, tetrafluoroethylene resin, polyacetal resin and polyamide resin



LEGAL STATUS

(12) This patent application was filed on 03.06.1991.

(13) This patent application was filed on 03.06.1991.

(14) This patent application was filed on 03.06.1991.

(15) This patent application was filed on 03.06.1991.

(16) This patent application was filed on 03.06.1991.

(17) This patent application was filed on 03.06.1991.

(11)特許出願公開番号

特開平5-32797

(43)公開日 平成5年(1993)2月9日

(51)Int.Cl.	識別記号	庁内整理番号	F 1	技術表示番号
C 0 8 J 5/16		9267-4F		
B 2 9 B 9/06		7722-4F		
	11/16	7722-4F		
B 2 9 C 45/00		7344-4F		
// B 2 9 K 27:18				

審査請求 未請求 請求項の数 5 (全 6 頁) 最終頁に録く

(21)出願番号 特願平3-214605
(22)出願日 平成3年(1991)7月31日

(71)出願人 000004215
株式会社日本製鋼所
東京都千代田区有楽町一丁目1番2号

(71)出願人 000198271
株式会社フミツタ石川
東京都墨田区本所一丁目34番6号

(71)出願人 000166443
戸田工業株式会社
広島県広島市西区横川新町7番1号

(72)発明者 加戸 正志
広島県広島市安芸区船越南1丁目6番1号
株式会社日本製鋼所内

(74)代理人 弁理士 宮内 利行

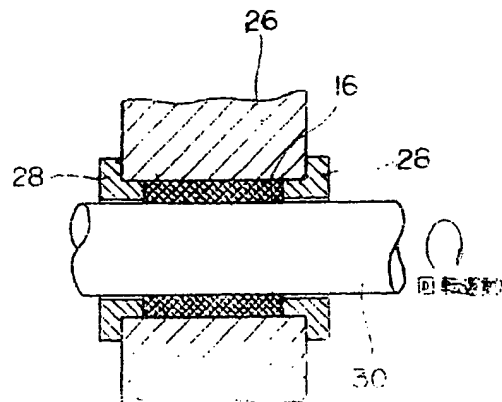
[最終頁に続く](#)

(54)【発明の名称】 滑り軸受用材料、滑り軸受用材料ペレット、及びこれを用いた滑り軸受用部材

(5/1)【聖約】

【目的】 安価で軸受寿命の長い滑り軸受用材料を得る

〔構成〕 全体を脂肪酸として大抵 1 割、可溶性亜鉛、銅、アルミニウム、鉄、バリウム、ストロンチウム、マンガン、及びカルシウムの中から選択した 1 種又は 2 種以上の金属、その化合物又は金属硫化物からなる微細粒子を添加したものである。主として、炭素を含有した樹脂、ポリオレフィン樹脂、及びエポキシ樹脂、その中に添加した微細粒子を主成分とする塗料である。



【請求項1】（要約）

【請求項1】 全体を体積1としたとき、金属、これの合金又は金属酸化物からなる微細粒子を0.55〜0.75とし、残余を熱可塑性樹脂及び熱硬化性樹脂の中から選択した合成樹脂として混合した滑り軸受用材料。

【請求項2】 上記合成樹脂は、ポリアミド樹脂、四ぶつ化エチレン樹脂、ポリアセタール樹脂、及びポリイミド樹脂の中から選択した合成樹脂である請求項1記載の滑り軸受用材料。

【請求項3】 上記金属、これの合金又は金属酸化物は、鉛、すず、亜鉛、銅、アルミニウム、鉄、バリウム、ストロンチウム、マンガン、及びニッケルの中から選択した1種又は2種以上のものである請求項1又は2記載の滑り軸受用材料。

【請求項4】 請求項1、2又は3の滑り軸受用材料を溶融混練した後、ノズル口から押し出ししながら粒状に切断した滑り軸受用材料ペレット。

【請求項5】 請求項1、2又は3の滑り軸受用材料を溶融混練した後、ノズル口から押し出ししながら粒状に切断したペレットを原料として、これを所定形状に射出成形した滑り軸受用部材。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、滑り軸受用材料、滑り軸受用材料ペレット、及びこれを用いた滑り軸受用部材に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 一般に滑り軸受材料としては、ホウ素系金属材料、銅合金などの軸受性のよい金属材料、四ぶつ化エチレン樹脂のような軸受性のよい合成樹脂などが用いられていた（図6参照）。これらの滑り軸受材料は、溶融してブロック状に固められた後、切削加工されて円筒材、円筒状などの滑り軸受用部材とされる。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】 しかしながら、上記のような従来の滑り軸受用部材には、切削加工が必要となる点が高く、また複雑な形状のものは製造が困難であるという問題点がある。さらに、材料が合成樹脂の限りには、あまり大きい軸受荷重には耐えられないため、用途が軽荷重のものに限定されてしまうという別の問題の発生。高荷重に耐えられるような合成樹脂製の金属化滑り軸受材料の開発は、製造工程が複雑である点から、従来から大きな問題となっていた。

本発明は、上記のような問題を解決し、高荷重に耐えられる滑り軸受用部材を提供することを目的とする。

本発明は、上記の目的を達成するために、以下のような構成を採用した。

本発明は、請求項1に記載の滑り軸受用材料、請求項2に記載の滑り軸受用材料、請求項3に記載の滑り軸受用材料、請求項4に記載の滑り軸受用材料ペレット、及び請求項5に記載の滑り軸受用部材を提供する。

本発明は、請求項1に記載の滑り軸受用材料、請求項2に記載の滑り軸受用材料、請求項3に記載の滑り軸受用材料、請求項4に記載の滑り軸受用材料ペレット、及び請求項5に記載の滑り軸受用部材を提供する。

耐熱性の高い合成樹脂とを混合して軸受材料とする。これにより、上記課題を解決する。すなわち本発明の滑り軸受用材料は、これの全体を体積1としたとき、金属、これの合金又は金属酸化物からなる微細粒子を0.55〜0.75とし、残余を熱可塑性樹脂及び熱硬化性樹脂の中から選択した合成樹脂として混合したものである。また、上記材料を用いた滑り軸受用材料ペレットは、上記滑り軸受用材料を溶融混練した後、ノズル口から押し出ししながら粒状に切断したものである。さらに本発明の滑り軸受用部材は、上記滑り軸受用材料ペレットを用いて所定形状に射出成形したものである。なお、上記合成樹脂は、ポリアミド樹脂、四ぶつ化エチレン樹脂、ポリアセタール樹脂、及びポリイミド樹脂の中から選択した合成樹脂とする。また、上記金属、これの合金又は金属酸化物は、鉛、すず、亜鉛、銅、アルミニウム、鉄、バリウム、ストロンチウム、マンガン、及びニッケルの中から選択した1種又は2種以上のものとする。なお、金属酸化物微細粒子としては、ハモタイト粒子、モノマクタイト粒子粉末、マグネタイト粒子粉末、ストロンチウムフェライト粒子粉末、バリウムフェライト粒子粉末等がある。

【0005】

【作用】 耐熱性の高い合成樹脂中に軸受性のよい金属、これの合金又は金属酸化物（以下、単に金属等という）からなる微粉末が所定の体積比で配合された滑り軸受用材料を用いることにより、射出成形によって所望の形状の滑り軸受用部材を成形することができる。合成樹脂と金属等からなる微粉末との配合割合は、全体を体積1としたとき金属等からなる微粉末を0.55〜0.75とするのがよく、金属等からなる微粉末が0.55より少ないと、耐磨耗性が悪くなるという不具合が発生する。また、金属等からなる微粉末が0.75より多くなると、合成樹脂によるバインダー効果減少して引っ張り強さや曲げ強度が低下するという不具合が発生する。金属材料としてストロンチウムフェライト粒子粉末を用いた合成樹脂としてポリアミド樹脂を用いてペレットを製造し、このペレットを用いて円筒形の滑り軸受用部材を射出成形した。この滑り軸受用部材を、従来の金属製の機械加工した滑り軸受用部材と比較試験したところ、従来品よりも1〜2倍、寿命が延びることが確認された。本発明により、耐久的な滑り軸受用部材の提供が可能となる。

【0006】

【実施例】 図1は、本発明の滑り軸受用材料の一例を示す。図2は、滑り軸受用部材の一例を示す。図3は、滑り軸受用材料の一例を示す。図4は、滑り軸受用材料の一例を示す。図5は、滑り軸受用材料の一例を示す。図6は、従来の滑り軸受用部材の一例を示す。

図1は、滑り軸受用材料の一例を示す。図2は、滑り軸受用部材の一例を示す。図3は、滑り軸受用材料の一例を示す。図4は、滑り軸受用材料の一例を示す。図5は、滑り軸受用材料の一例を示す。図6は、従来の滑り軸受用部材の一例を示す。

図1は、滑り軸受用材料の一例を示す。図2は、滑り軸受用部材の一例を示す。図3は、滑り軸受用材料の一例を示す。図4は、滑り軸受用材料の一例を示す。図5は、滑り軸受用材料の一例を示す。図6は、従来の滑り軸受用部材の一例を示す。

図1は、滑り軸受用材料の一例を示す。図2は、滑り軸受用部材の一例を示す。図3は、滑り軸受用材料の一例を示す。図4は、滑り軸受用材料の一例を示す。図5は、滑り軸受用材料の一例を示す。図6は、従来の滑り軸受用部材の一例を示す。

【0006】滑り軸受用材料は、上記の滑り軸受用材料に着色料など添加し、あらかじめ押出機によって溶融混合し、プレスはホップカット法により粒状とした後、乾燥処理したものである。軸受ライナ10は、上記ペレットを用いて射出成形法により製造される。すなわち、図5において、射出装置32のホッパ34に投入されたペレット36は、シリンダ38内で加熱・溶融されるとともにスクリー40によって混練され、シリンダ38端部の貯留室38aに貯留される。次に射出装置のノズル部38bが金型42に押しつけられ、スクリー40が仮想線で示す射出位置の方向に移動されることによって貯留室38a内の滑り軸受用材料は、ノズル部38bを通して金型キャビティ内に射出される。これにより図1に示すように、取付穴10aから筒周に形成された軸受ライナ10が射出成形される。軸受ライナ10は、たとえば図2に示すように、支持台18に取り付けられて、移動台20の往復運動を支持する滑り軸受として使用される。

【0007】次に、図3及び4に本発明の滑り軸受用材料ペレットを用いた滑り軸受用部材の第2実施例を示す。軸受ブッシュ16は、滑り軸受用材料によって形成されている。滑り軸受用材料は、ポリアミド樹脂22とシリコンチウムフェライト粒子粉末24を分散させたものである。両材料の配合割合は、軸受ブッシュ16全体を体積1としたときシリコンチウムフェライト粒子粉末24を0.601としている。滑り軸受用材料ペレットは、第1実施例のものと同様にして製造されたものである。軸受ブッシュ16は、第1実施例のものと同様にして射出成形により成形されたものである。この軸受ブッシュ16は、たとえば図4に示すように、軸受箱26に

取り付けられて、内部に配置したカバース8で抜け止めされ、軸受ブッシュ16の内部部にはめ合わせた軸受20の回転運動を支持する滑り軸受として使用される。この滑り軸受を、丸棒の曲がり矯正機に取り付けて耐久試験を行ったところ、従来の金属製軸受ブッシュと比較して1.5〜2倍の寿命があることが確認された。

【0008】

【発明の効果】以上説明したように、本発明によれば、軸受寿命の長い滑り軸受用部材を射出成形により安価に製造することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】滑り軸受用ライナの斜視図である

【図2】滑り軸受用ブッシュの斜視図である

【図3】スライド台の斜視図である。

【図4】滑り軸受装置を示す図である。

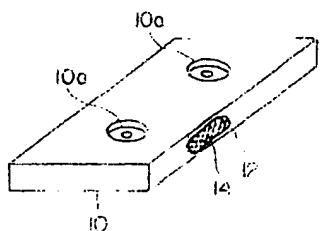
【図5】射出成形機を示す図である。

【図6】従来の滑り軸受材料を説明する図である。

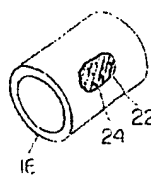
【符号の説明】

- 10 軸受ライナ（滑り軸受用部材）
- 12 耐熱性合成樹脂材料
- 14 金属微粉末
- 16 軸受ブッシュ（滑り軸受用部材）
- 18 支持台
- 20 軸受ライナ
- 22 移動台
- 24 軸受箱
- 26 軸受ブッシュ
- 28 カバー
- 30 軸部材

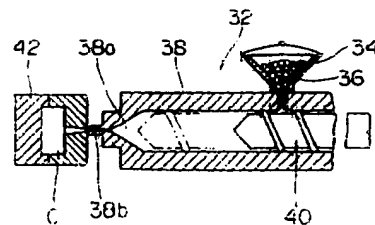
【図1】



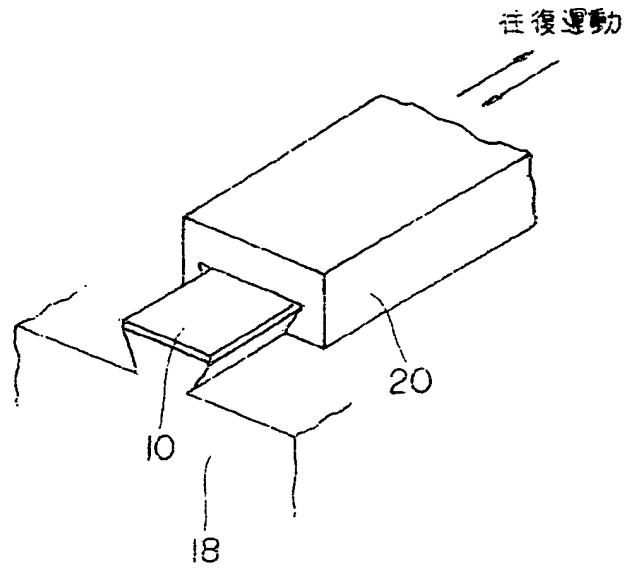
【図2】



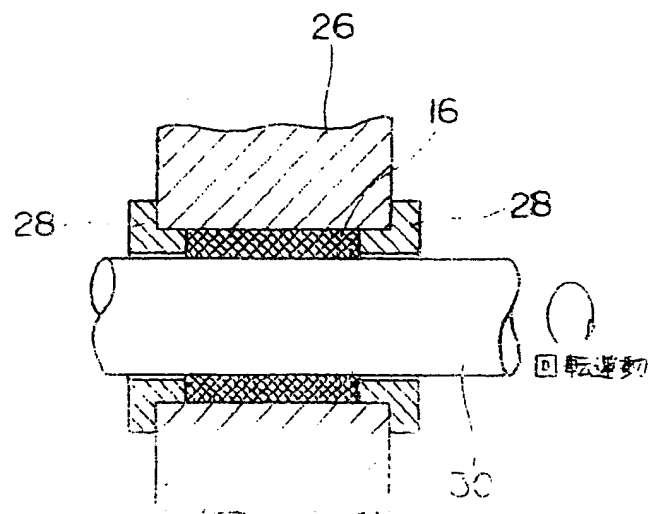
【図5】



(12.)

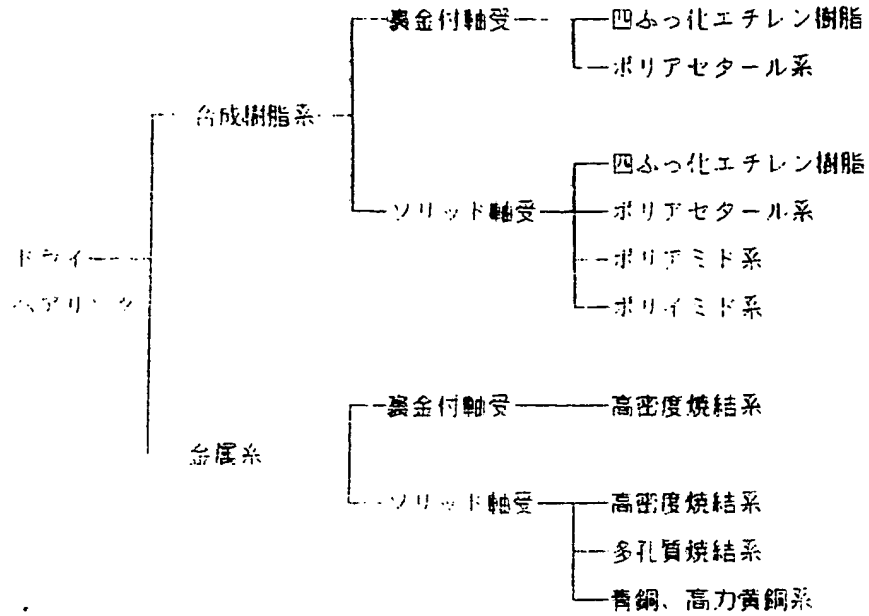


(12) 3

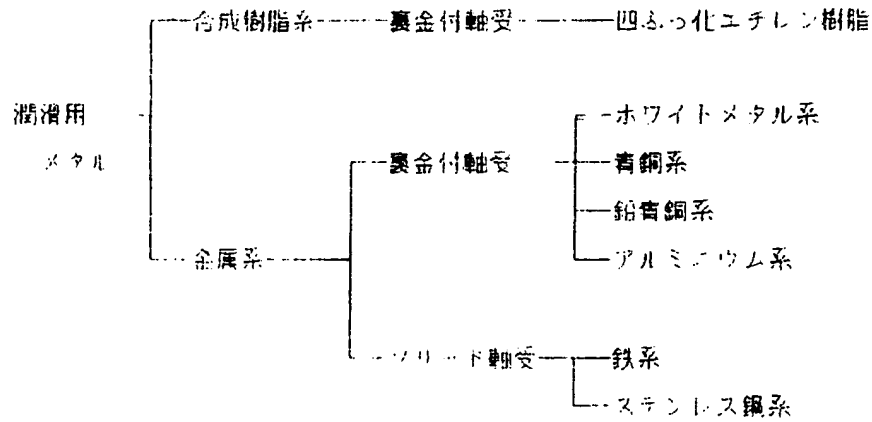


(184)

(a) ドライハブリンク



(b) 潤滑用メタル



(6)

特開平5-32797

出願人 相模 潤

静岡県浜松市古川町500番地 株式会社ソ
ミツケ石川浜松工場内

出願人 渡部 正之

広島県広島市中区河内南4丁目1番2号
戸田工業株式会社内

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☒ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER: _____**

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.